

Translation of text for German Office Action dated February 18, 2003

1. DE 197 06 833 A1

Reference 1, especially claims 3 and 4, discloses a method for smoothing surfaces by means of laser radiation, wherein the surface to be smoothed is melted up to a depth of $2\text{-}3\mu\text{m}$ and wherein this depth obviously exceeds the structural depth of the structures to be smoothed out. It would otherwise not be possible to smooth the macro surface roughness, remaining after the finishing by melting it.

The method disclosed in the present patent claim 1 is thus known from this prior art and is not patentable due to lack of novelty.

For that reason, the prospect of a patent cannot be held out given the present documents.

In addition to the features in claim 1, the features in the present patent claims 3, 8 and 17 are also known from the cited reference 1. In contrast, a second processing stage according to claim 2 is not mentioned therein.

Thus, a restricted set of claims has a chance of success at this time. The reference 1 must also be acknowledged for a patent granting. If the existing patent-hindering reasons are not corrected without good reason, a continuation of the examination procedure will result in a rejection of the application.

If no comments are planned, please provide a non-formal response to the action.

Examination Office for Class B23K

Deutsches Patent- und Markenamt

Deutsches Patent- und Markenamt · 80297 München

Patentanwaltskanzlei
Dr. Roland Gagel
Landsberger Str. 480a
81241 München

EINGEGANGEN

am 28. Feb. 2003

13.06.28.06

München, den 18. Februar 2003

Telefon: (0 89) 21 95 - 3474

Aktenzeichen:
102 28 743.0-34

Anmelder:
Fraunhofer-Gesellschaft zur
Förderung der angewandten Forschung
e.V.

Ihr Zeichen: 102317PDE

Bitte Aktenzeichen und Anmelder bei
allen Eingaben und Zahlungen angeben

Zutreffendes ist angekreuzt und/oder ausgefüllt.

Prüfungsantrag, Einzahlungstag am

Eingabe vom

eingegangen am

Die Prüfung der oben genannten Patentanmeldung hat zu dem nachstehenden Ergebnis geführt.

Zur Äußerung wird eine Frist von

vier Monat(en)

gewährt, die mit der Zustellung beginnt.

Für Unterlagen, die der Äußerung gegebenenfalls beigefügt werden (z.B. Beschreibung, Beschreibungsteile, Patentansprüche, Zeichnungen), sind je zwei Ausfertigungen auf gesonderten Blättern erforderlich. Die Äußerung selbst wird nur in einfacher Ausfertigung benötigt.

Werden die Beschreibung, die Patentansprüche oder die Zeichnungen im Laufe des Verfahrens geändert, so hat der Anmelder, sofern die Änderungen nicht vom Deutschen Patent- und Markenamt vorgeschlagen sind, im Einzelnen anzugeben, an welcher Stelle die in den neuen Unterlagen beschriebenen Erfindungsmerkmale in den ursprünglichen Unterlagen offenbart sind.

- 2 -

Hinweis auf die Möglichkeit der Gebrauchsmusterabzweigung

Der Anmelder einer mit Wirkung für die Bundesrepublik Deutschland eingereichten Patentanmeldung kann eine Gebrauchsmusteranmeldung, die den gleichen Gegenstand betrifft, einreichen und gleichzeitig den Anmeldetag der früheren Patentanmeldung in Anspruch nehmen. Diese Abzweigung (§ 5 Gebrauchsmustergesetz) ist bis zum Ablauf von 2 Monaten nach dem Ende des Monats möglich, in dem die Patentanmeldung durch rechtskräftige Zurückweisung, freiwillige Rücknahme oder Rücknahmefiktion erledigt, ein Einspruchsverfahren abgeschlossen oder - im Falle der Erteilung des Patents - die Frist für die Beschwerde gegen den Erteilungsbeschluss fruchtlos verstrichen ist. Ausführliche Informationen über die Erfordernisse einer Gebrauchsmusteranmeldung, einschließlich der Abzweigung, enthält das Merkblatt für Gebrauchsmusteranmelder (G 6181), welches kostenlos beim Patent- und Markenamt und den Patentinformationszentren erhältlich ist.

Annahmestelle und
Nachtbriefkasten
nur
Zweibrückenstraße 12

Hauptgebäude
Zweibrückenstraße 12
Zweibrückenstraße 5-7 (Breiterhof)
Markenabteilungen:
Cincinnatistraße 64
81534 München

Hausadresse (für Fracht)
Deutsches Patent- und Markenamt
Zweibrückenstraße 12
80331 München

Telefon (0 89) 2195-0
Telefax (0 89) 2195-2221
Internet: <http://www.dpma.de>

Bank:
Landeszentralbank München
Kto.Nr.: 700 010 54
BLZ: 700 000 00

P 2401.1 S-Bahnanschluss im
4.02 Münchner Verkehrs- und
Tarifverbund (MVV) →

Zweibrückenstr. 12 (Hauptgebäude)
Zweibrückenstr. 5-7 (Breiterhof)
S1 - S8 Haltestelle Isartor

Cincinnatistraße:
S2 Haltestelle Fasangarten
Bus 98 / 99 (ab S-Bahnhof Giesing) Haltestelle Cincinnatistraße

In diesem Bescheid ist folgende Entgegenhaltung erstmals genannt:

1. DE 197 06 833 A1

In der Druckschrift 1, insbesondere Ansprüche 3 und 4, ist ein Verfahren zum Glätten von Oberflächen mittels Laserstrahlung angegeben, bei dem die zu glättende Oberfläche bis zu einer Tiefe von 2-3µm umgeschmolzen wird, wobei diese Tiefe offensichtlich grösser als die Strukturtiefe der zu glättenden Strukturen ist. Andernfalls liessen sich die durch das vorhergehende Feinspindeln verbliebenen Makrorauheiten nämlich nicht durch Aufschmelzen einebnen.

Das im vorliegenden Patentanspruch 1 angegebene Verfahren ist also durch diesen Stand der Technik vollständig bekannt und somit mangels Neuheit nicht patentfähig.

Aus diesem Grund kann die Erteilung des derzeit nachgesuchten Patents nicht in Aussicht gestellt werden.

Neben den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gehen aus der Entgegenhaltung 1 noch die Merkmale der geltenden Patentansprüche 3, 8 und 17 als bekannt hervor. Dagegen ist eine zweite Bearbeitungsstufe gemäss vorliegendem Anspruch 2 dort nicht vorgesehen.

Somit erscheint derzeit ein entsprechend eingeschränktes Patentbegehrten erfolgversprechend. Für die Erteilung eines Patents ist zudem eine Würdigung der Entgegenhaltung 1 in die Beschreibungseinleitung aufzunehmen. Werden die bestehenden Patentierungshindernisse indes ohne triftigen Grund nicht vollständig behoben, ist bei Fortsetzung des Prüfungsverfahrens mit der Zurückweisung der Anmeldung zu rechnen.

Sollte eine Stellungnahme in der Sache nicht beabsichtigt sein, wird eine formlose Mitteilung über den Erhalt dieses Bescheids erbeten.

Prüfungsstelle für Klasse B23K

Rauhut

Rauhut / Haustr 3157

Ausgefertigt

Ges. 86
Regierungsgeestellte



Anlage: 1 Entgegenhaltung

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

Offenlegungsschritt

⑯ DE 197 06 833 A 1

⑯ Int. Cl. 6:

B 23 P 9/00

B 23 B 35/00

B 23 K 26/00

F 16 J 1/02

B 23 B 41/12

⑯ Aktenzeichen: 197 06 833.2
⑯ Anmeldetag: 21. 2. 97
⑯ Offenlegungstag: 3. 9. 98

⑯ Anmelder:

Audi AG, 85057 Ingolstadt, DE

⑯ Erfinder:

Bergmann, H.W., Prof. Dr.-Ing., 90542 Eckental, DE;
Lindner, Horst, Dipl.-Ing., 85051 Ingolstadt, DE;
Zacherl, Leonhard, 85051 Ingolstadt, DE;
Brandenstein, Claus, Dipl.-Ing., 38536 Meinersen, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu ziehende Druckschriften:

DE 35 23 919 C2
DE 44 15 455 A1
DE 44 02 503 A1
DE 42 26 335 A1
DE 41 33 937 A1
DE 40 40 436 A1
DE 39 32 328 A1
DE 39 22 377 A1
DE 32 12 203 A1

DE-GM 73 12 952

EP 05 59 328 A2

KRESS, K.: Feinbearbeitung präziser Bohrungen. In: Werkstatt und Betrieb, 114, 1981, 10, S.741-743;
BENNINGHOFF, Hanns: Präzisionsbearbeiten mit Festkörperlaseren. In: TR Transfer, Nr. 50, 1995, S.22-26;

GREGORY, Axel R.: Grundlage neuer Fertigungsverfahren. In: Technische Rundschau, 23, 1991, S.62-65;

PAUL, Heinrich, WISSENBACH, Konrad:
Lasertechnologien

zur Oberflächenbehandlung von verschleißbeanspruchten Maschinenbauteilen. In: Stahl und Eisen, 114, 1994, Nr. 1, S.39-42;

AMENDE, W.: Oberflächenbehandlung

metallischer Werkstücke mit Laser. In: Technica, 14/15, 1988, S.21-24;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑯ Verfahren zum Herstellen von Zylinderlaufbahnen von Hubkolbenmaschinen

⑯ Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Zylinderlaufbahnen von Hubkolbenmaschinen, insbesondere von Brennkraftmaschinen, bei dem die zumindest eine Zylinderlaufbahn eines Zylindergehäuses vorgebohrt und anschließend mechanisch endbearbeitet wird, wobei zur fertigungstechnischen Vereinfachung und zur Erzielung tribologisch hervorragender Laufbahnen ein Feinspindeln mit geringer Mikrorauigkeit durchgeführt wird. Bei höher belasteten Brennkraftmaschinen kann an das Feinspindeln eine Laserbelichtung mit einem pulsabaren Laser angeschlossen werden, wodurch Reibungsverluste vermindert und die Verschleißfestigkeit und die Korrosionsbeständigkeit der Laufbahnen weiter erhöht werden.

DE 197 06 833 A 1

DE 197 06 833 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Zylinderlaufbahnen von Hubkolbenmaschinen, insbesondere Brennkraftmaschinen, gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

Bei herkömmlichen Verfahren werden die Zylinderbohrungen zunächst gebohrt und anschließend zur Erzielung einer tribologisch günstigen Laufbahn entweder mechanisch und/oder elektrochemisch gehont. Insbesondere das mechanische Honen führt jedoch immer wieder zu mehr oder weniger starken Materialverquetschungen (sogenannte Blechmantelbildung), so daß z. B. gemäß EP 419 999 A1 auch schon vorgeschlagen wurde, die Laufbahnen nach dem Honen noch einer Laserbehandlung zu unterziehen, bei der insbesondere zugeschmierte Graphitnester freigelegt und eine Mikroglättung erzielt werden sollen.

Aufgabe der Erfindung ist die Schaffung eines Verfahrens, mit dem der Herstellungsaufwand derartiger Zylinderlaufbahnen vermindert und zumindest gleichwertige, insbesondere aber hinsichtlich Reibungs- und Verschleißverhalten noch verbesserte Laufbahnen herstellbar sind.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruches 1, für höher beanspruchte Hubkolbenmaschinen in Verbindung mit den Merkmalen des Patentanspruches 3 gelöst.

Erfindungsgemäß wird vorgeschlagen, zunächst als mechanischen Endbearbeitungsschritt ein Feinspindeln der Zylinderbohrung auszuführen. Absolut überraschend hat sich gezeigt, daß in Abkehr von dem seit Jahren weltweit üblichen Verfahren des Honens als Endbearbeitung ein Feinspindeln mit einer geringen Mikrorauhigkeit ausreichen kann, um tribologisch günstige Laufbahnen zu schaffen. Dabei hat sich als vorteilhaft erwiesen, daß beim Feinspindeln die beim Honen auftretenden Materialverquetschungen und Zerstörungen der Oberflächenstruktur beispielsweise bei Gußeisernen Zylindergehäusen nicht auftreten, sondern zur Haltung eines Schmierfilms im Betrieb der Hubkolbenmaschine, insbesondere einer Brennkraftmaschine, offene Graphitnester gebildet und eine ausreichend reibungssame Oberflächenstruktur geschaffen wird.

In Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird als weitere wesentliche Maßnahme vorgeschlagen, die feingespindelte Zylinderlaufbahn anschließend mit einem gepulsten Laser, insbesondere einem Excimer- oder ND-Yag-Laser ein oder mehrmals zu belichten, wobei im Mikrometerbereich die Oberfläche umgeschmolzen (bei Gußeisen Ledebüritung), durch Ionisierung mit Stickstoff angereichert und topographisch derart verändert wird, daß neben einer hervorragenden Glättung der Laufbahnen eine Vielzahl von Mikrodruckkammern gebildet werden. Durch das Umschmelzen bzw. die Stickstoffdiffusion werden die Oberflächenhärte und die Korrosionsfestigkeit der Laufbahnen wesentlich verbessert.

Die Mikrodruckkammern dienen zur Aufrechterhaltung eines ausreichenden Schmierfilms bei hydrodynamischen Schmierverhältnissen zwischen Kolben bzw. Kolbenringen und der Zylinderlaufbahnen und führen damit in Verbindung mit der Glättung der Oberfläche zu geringen Reibungsverlusten der Maschine. REM-Aufnahmen haben im Vergleich mit mechanisch gehonten Zylinderlaufbahnen mit ebenfalls vergleichbarer Laserbestrahlung gezeigt, daß – während bei den mechanisch gehonten Laufbahnen die Honriefen noch sichtbar sind – die durch die Feinspindelung sich ergebenen Riefen bzw. Rillen absolut geglättet und damit nicht mehr vorhanden sind.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist im folgenden mit weiteren Einzelheiten näher erläutert. Dabei zeigt die

Fig. 1 der Zeichnung einen Wandabschnitt eines Zylinderkurbelgehäuses einer Brennkraftmaschine mit der zu bearbeiteten Zylinderlaufbahn während des Feinspindelns und die Fig. 2 eine Kopie einer REM-Aufnahme einer feingespindelten und anschließend laserbelichteten Zylinderlaufbahn.

Der schematisch dargestellte Abschnitt 10 eines Zylinderkurbelgehäuses einer mehrzylindrigen Hubkolben-Brennkraftmaschine aus Guß (z. B. GGL) ist Bestandteil einer Zylinderbohrung bzw. Zylinderlaufbahn 12, die nach einer zunächst groben Aufbohrung auf ein definiertes Zwischenmaß mittels einer Feinspindelmaschine mit einem Spindelkopf 14 und einem darin verstellbar gehaltenen Schneidplatte 16 feingespindelt wurde. Dabei wurden folgende Parameter vorgegeben bzw. eingestellt:

Radius r der Schneidplatte: 1,5 mm
Spanwinkel γ : +5°
Schnittgeschwindigkeit: 800 m/min
Vorschub s : 0,05 mm/Umdrehung
Schnitttiefe a : 0,3 mm

Die so feingespindelte Zylinderlauffläche 12 wies nach DIN 4776 aus der Abott-Kurve folgende Rauhigkeitswerte auf:

R_{PK} 0,8
 R_K 2,23
 R_{VK} 2,14

Diese feingespindelte Zylinderlaufbahn 12 bzw. sämtliche derartigen Zylinderlaufbahnen des Zylinderkurbelgehäuses wurden anschließend mit einem Excimer-Laser mehrmals bei folgenden Laserparametern belichtet:

Fleckdurchmesser: $10 \times$ Schmelzfilmdicke gemäß der Formel

$$40 \quad \sqrt{\frac{\lambda}{c \rho \tau}} \quad t_p$$

wobei

λ = Wärmeleitfähigkeit
 c_p = spezifische Wärme
 ρ = Dichte
 t_p = Belichtungszeit (Pulsdauer) des Lasers
Wellenlänge = 350 nm
Leistungsdichte = 10^7 W/cm²
Pulsdauer = 300 ns

Die Oberflächentopographie der dabei hergestellten Zylinderlaufbahn zeigt die 200fache REM-Aufnahme gemäß Fig. 2. Erstaunlicherweise sind die aus der Feinspindelung stammenden Riefen bzw. Rillen vollkommen verschwunden und es ist eine mit Mikrodruckkammern (verästelte, helle Linien und Bereiche) übersäte Oberfläche geschaffen, die beste tribologische Eigenschaften bei verbesselter Verschleißfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit bei im übrigen hervorragender Glättung aufweist.

Durch die Laserbelichtung wurde die Oberfläche im Mikrometerbereich aufgeschmolzen und in Ledebüritung umgedeutet. Ferner wurde während des Umschmelzprozesses aus der umgebenden Atmosphäre ionisierter Stickstoff in die Oberfläche eindiffundiert bzw. durch die extrem schnelle Abkühlung "eingefroren" und damit die Korrosionsbestän-

digkeit gegen im Betrieb von Brennkraftmaschinen auftretende aggressive Medien verbessert.

Bei der Anwendung des Verfahrens auf Leichtmetall-Zylindergehäuse sind nur UV-emittierende Laser (Wellenlänge ≤ 350 nm) zu verwenden; die Leistungsflußdichte muß ausreichen, um die Diffusionsbarriere der i. a. vorhandenen Oxihaut zu durchdringen.

Leistungsflußdichte eingesetzt wird.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von Zylinderlaufbahnen von Hubkolbenmaschinen, insbesondere von Brennkraftmaschinen, bei dem die zumindest eine Zylinderlaufbahn eines Zylindergehäuses vorgebohrt und anschließend mechanisch endbearbeitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß als Endbearbeitung ein Feinspindeln mit geringer Mikrorauigkeit durchgeführt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Feinspindeln Mikrorauigkeitswerte von etwa

$$\begin{array}{ll} R_{PK} & 0,6-1,0 \\ R_K & 2,0-2,5 \\ R_{VK} & 1,9-2,3 \end{array}$$

hergestellt werden.

3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem Feinspindeln eine Laserbehandlung mit einem gepulsten Laser mit einer Pulsdauer > 10 ns < 10 μ s nachgeschaltet wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Laufbahn in einer Tiefe von ca. 2 bis 3 μ m unter Freilegung von Mikrodruckkammern im Material aufgeschmolzen und geglättet wird.
5. Verfahren nach den Ansprüchen 1-4, dadurch gekennzeichnet, daß der Fleckdurchmesser des Lasers 10mal größer ist als die Schmelzfilmdicke nach der Formel

$$\sqrt{\frac{\lambda}{CP}} \cdot t_P$$

wobei

λ = Wärmeleitfähigkeit
 cp = spezifische Wärme
 ρ = Dichte
 t_P = Belichtungszeit (Pulsdauer).

6. Verfahren nach den Ansprüchen 3-5, dadurch gekennzeichnet, daß ein Laser einer Wellenlänge ≤ 350 nm verwendet wird.
7. Verfahren nach den Ansprüchen 3-5, dadurch gekennzeichnet, daß ein Laser mit einer Wellenlänge ≥ 5 μ m mit einer Leistungsflußdichte $\geq 10^7$ W/cm² verwendet wird.
8. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem Zylindergehäuse aus Leichtmetall ein Laser nach Anspruch 6 mit einer die Diffusionsbarriere der Oberfläche aufgrund der Oxihaut durchdringenden

Tiefe a. Randprofil in μ m

- Leerseite -

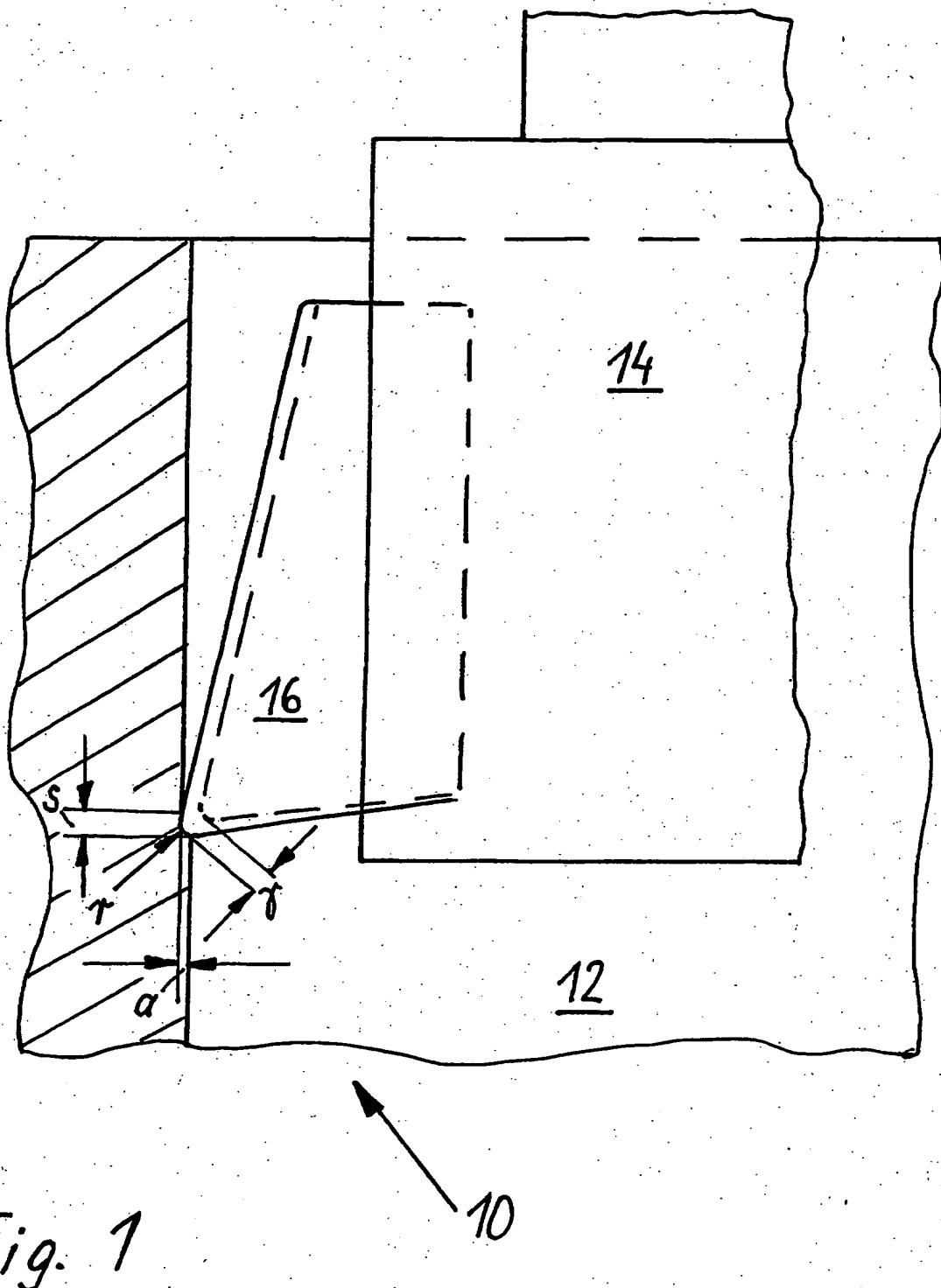
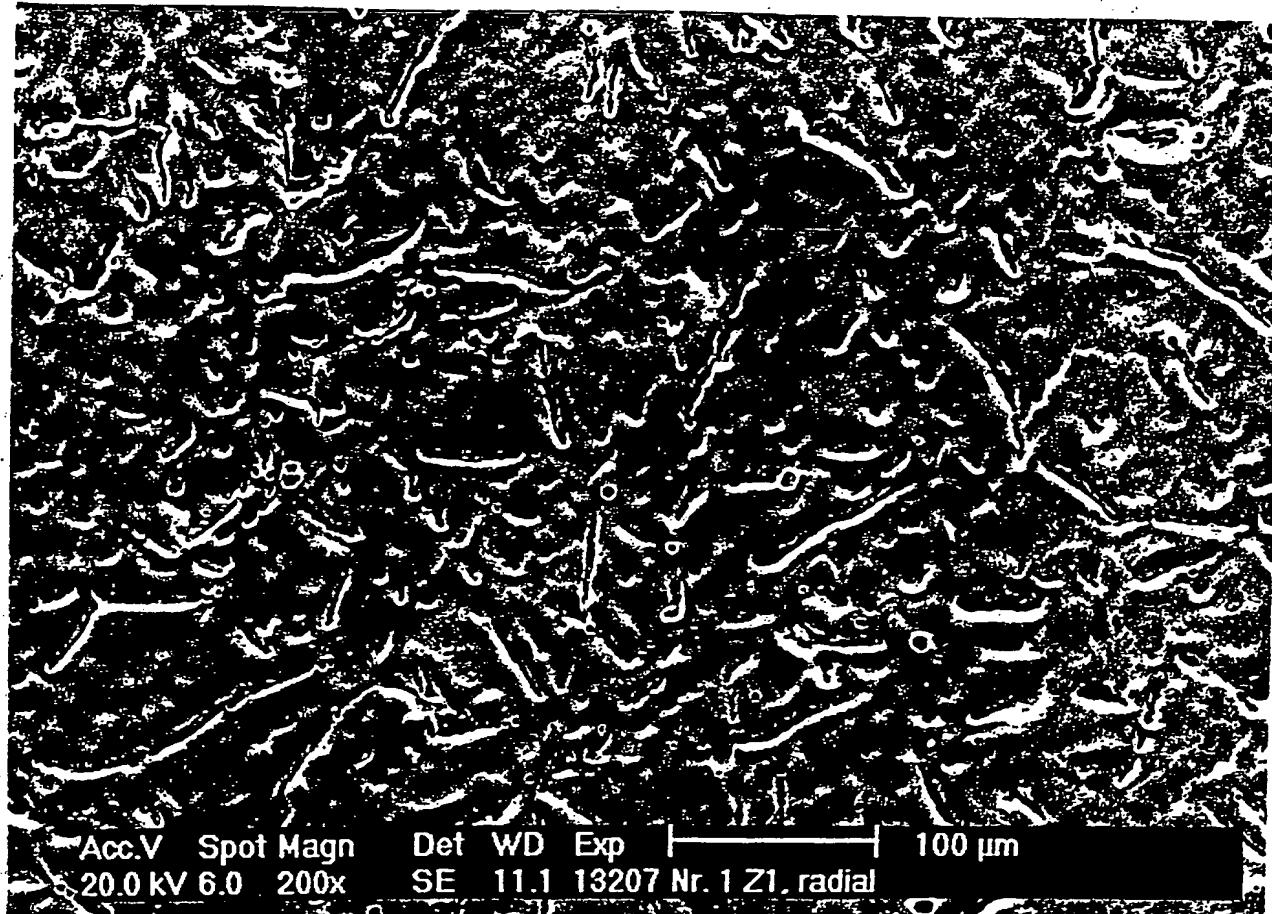


Fig. 1

Fig. 2



BEST AVAILABLE COPY